Cassese®

MAQUINA AUTOMATICA PARA COLOCAR COLGADORES DE MARCOS

MF40

MANUAL TÉCNICO Y DE UTILIZACIÓN

Version 3 au 09 / 2008

Cassese / Communication

MF40 - MANUAL TÉCNICO Y DE UTILIZACIÓN

INDICE

	Página
MF40 CONEXIÓN NEUMÁTICA	**A**
INTRODUCTION ACCESORIOS QUE SE SUMINISTRAN CON LA MÁQUINA ESPECIFICACIONES TÉCNICAS GARANTÍA	1

PUESTA EN SERVICIO

DESEMBALAJE – MONTAJE – PUESTA EN MARCHA CONEXIÓN NEUMÁTICA CONEXIÓN ELÉCTRICA	2
COLOCACIÓN DE LOS TOPES COLOCACIÓN DE LA CINTA DE FIJACIONES	3, 4

AJUSTES

AJUSTE DE LA PROFUNDIDAD DE COLOCACIÓN AJUSTE DEL CENTRADO DE LONGITUD / ANCHURA	4

EXECUTION

UTILIZACIÓN DE LOS TOPES (CIRCUITO DE AIRE CERRADO) COLOCACIÓN DE LAS FIJACIONES (CIRCUITO DE AIRE ABIERTO)	5

MAINTENANCE

MANTENIMIENTO PREVENTIVO CAMBIO DE HERRAMIENTA	6, 7

Cassese le propone :

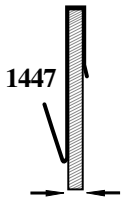
COLGADORES Y BISAGRAS

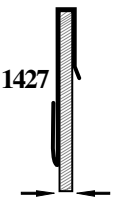
Para MOLDURAS, PORTARETRATOS, ESPEJOS, MARCOS PESADOS

Sin preparacion especial del soporte carton,madera,mdf . Colocacion facil y rapida. Para lograr un buen trabajo, eliga la maquina que corresponde a sus requerimentos.

Volumen y Produccion

1447
&
1427





1490

Produccion marco mediano (30x40 cm)

1408

Produccion marcos pequenos

1401

1439
Especial para espejos

1475
Para fijar atras de la moldura

1428
Para golas

1406
Para colocar detras de la moldura

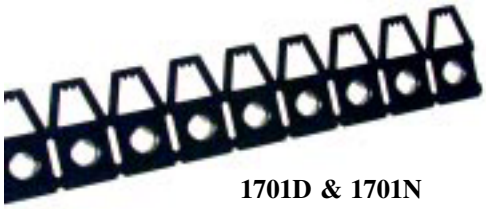
1419
Especial para Carton Espuma

1409
Colgador con bisagra para marcos medianos

6234 & 6229
Bisagras para Portaretratos

2602
Para grandes marcos
40 x 50 et +

3703D
*Produccion masiva con rollos de Colgadores MF40 **



1701D & 1701N
*Rollo de Colgadores para MF40 **

2702D & 2702N *Rollo de Colgadores para MF40 **

** para otros modelos gracias consultarnos*

Cassese Communication 04 / 2002

MF40 CONEXIÓN NEUMÁTICA

USA

STANDARD

REGULADOR PRESIÓN SIERRA

Z 675

Z 675

ACOPLAMIENTO RÁPIDO HEMBRA

Z 749

EXTREMO EE.UU.

Z 701

EXTREMO ACANALADO ESTÁNDAR

Z 556

COMPRESOR

A

INTRODUCCIÓN

Acaba usted de adquirir una MF40. Le felicitamos por su elección y le agradecemos su confianza. La MF40 aprovecha la experiencia de las engastadoras que han dado la fama a Cassese. La MF40 permite colocar fijaciones en el dorso del marco.

ACCESORIOS QUE SE SUMINISTRAN CON LA MÁQUINA

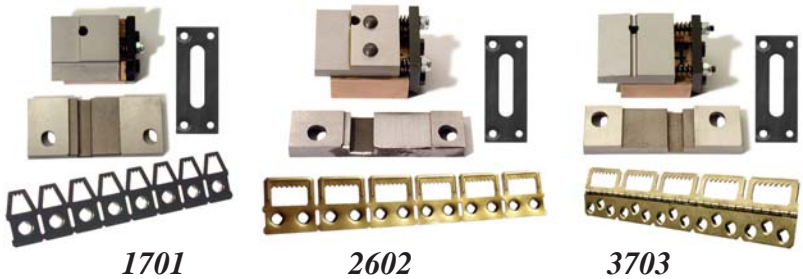
Referencia	Can	Denominación
Z19334	1	S/E CAJA DE ACCESORIOS MF40
Z1616	4	PATA D: 80 M12x80 PESADO RAL 3004
Z1882	1	LLAVE ALLEN 3
Z1884	1	LLAVE ALLEN 4
Z1885	1	LLAVE ALLEN 5
Z1889	1	LLAVE ALLEN 6
Z1896	1	TUBO DE GRASA
Z1989	1	CAJA 280x220x80
Z556	1	CONTERA ACANALADA M 9 1/4 CYL
Z6542	1	RAJAGRIP BLANCO 16X22
Z701	1	CONTERA MACHO US M 1/4 TEFLÓN
Z749	1	ACOPLAMIENTO RÁPIDO F 1/4
Z8158	1	BOMBA DE GRASA
Z9160	1	ETIQUETA DE SOPORTE DE IDENTIDAD DE MÁQUINA
Z21668	1	CALZO DE REGULACIÓN DE SEPARADOR

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

TIPO	DENOMINACIÓN	CONSUMO	PESO	DIMENSIONES (mm)
MF40	Embutidora automática	2 l por ciclo	120 kg	L:1500/P:650/A:1360

PRESIÓN DE UTILIZACIÓN : 6 BARES.

KITS YUNQUE / SEPARADOR / CALZO



1701 *2602* *3703*

Z19290	MULTI-FIX	S/E YUNQUE + S/E SEPARADOR + CALZO PARA 1701
Z19291	MULTI-FIX	S/E YUNQUE + S/E SEPARADOR + CALZO PARA 2702
Z19292	MULTI-FIX	S/E YUNQUE + S/E SEPARADOR + CALZO PARA 3703

GARANTÍA

La MF40 tiene una garantía de 1 año, para piezas y mano de obra, contra cualquier vicio de fabricación. Las piezas de desgaste y las que se dañen por uso que no respete las indicaciones de estas instrucciones quedan excluidas de la garantía.

DESEMBALAJE – MONTAJE – PUESTA EN MARCHA

Dado que la MF40 pesa 120 Kg se recomienda firmemente ser por lo menos 2 personas para el montaje.

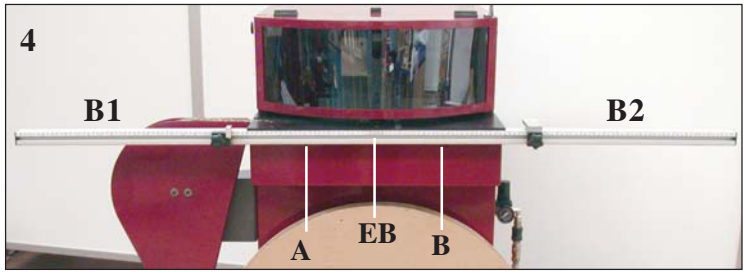
1

Retire, de los 4 lados de la caja, en la parte baja, los 8 tornillos con un destornillador de cruz.

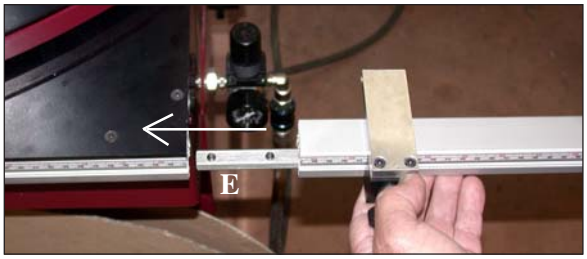
2

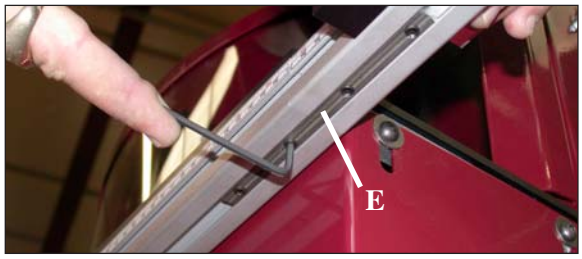
La MF40 se sujeta con 4 tornillos, situados debajo de la paleta. Retírelos por medio de una llave Allen de 10 mm (no suministrada).

Tras haber colocado la MF40 sobre el suelo, coloque las 4 patas con una arandela en cada tornillo, basculando la máquina lateralmente. Nivelar la máquina.



Colocar el conjunto tope/regla EB atornillándola con los 2 tornillos A y B. Montar los brazos B1 y B2 por medio de las sujeciones E que se suministran.

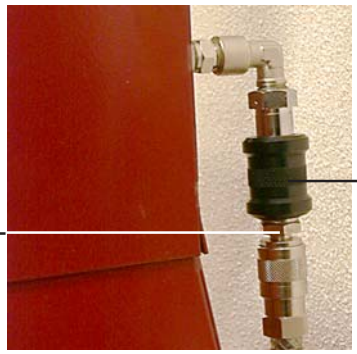


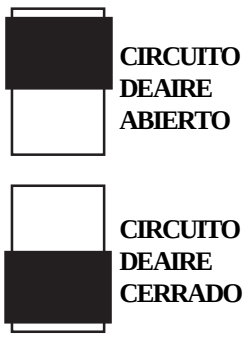


CONEXIÓN NEUMÁTICA

Prever un tubo de alimentación de Ø int. 8mm que soporte la presión máxima de alimentación. Características de alimentación: Aire seco no lubrificado/6 bares mínimo. Conexión de la máquina: Ver página A.

Conectores UE – EEUU suministrados



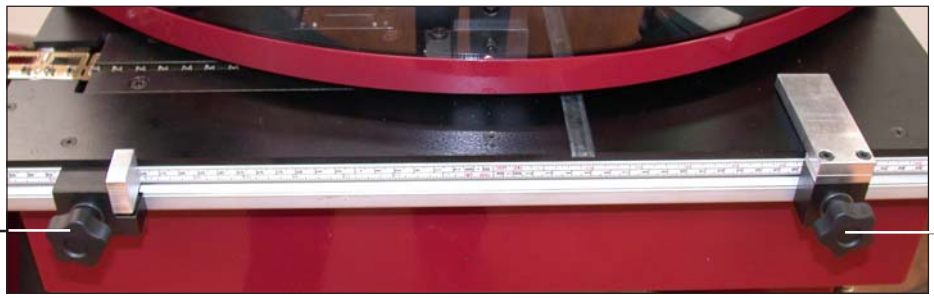


IMPORTANTE La apertura del capó de la máquina hace que se detenga la máquina.

CONEXIÓN ELÉCTRICA

Conectar la MF40 a una toma de corriente de 220 voltios con toma de tierra.

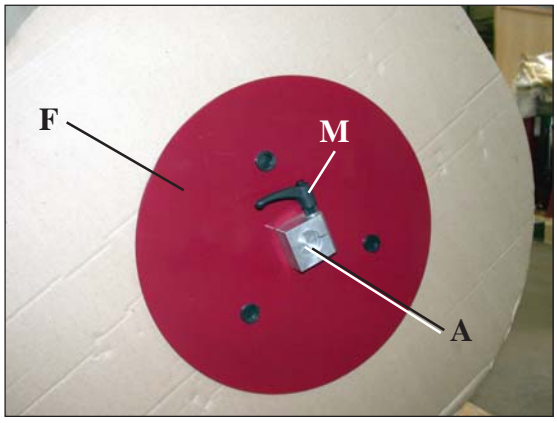
COLOCACIÓN DE LOS TOPES

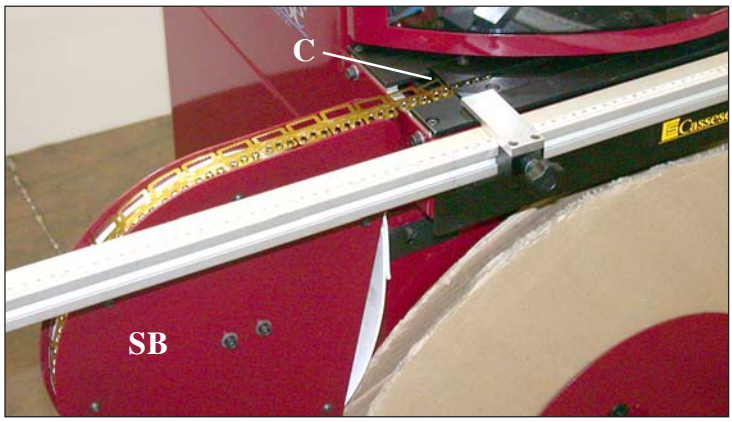


Coloque el tope fijo sobre el brazo derecho, y el tope abatible sobre el brazo izquierdo o viceversa.

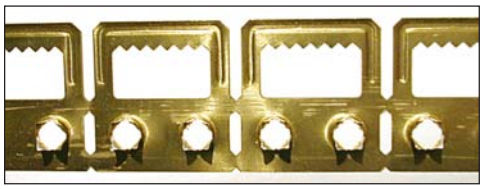
COLOCACIÓN DE LA BOBINA DE FIJACIONES

ABRIR EL CAPÓ DE PROTECCIÓN



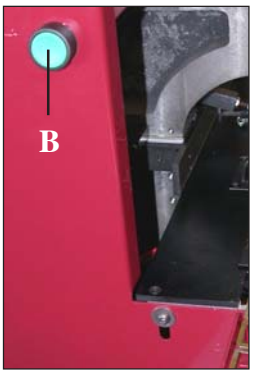


Aflojar la manilla M, y sacar a continuación el anillo F. Encaje la bobina de fijaciones en el eje A de forma que las fijaciones queden orientadas como se muestra aquí al lado. Subir seguidamente la petaca F en el eje A y contra la bobina de fijaciones. Bloquee la manilla M. Traiga la cinta sobre el soporte (SB).

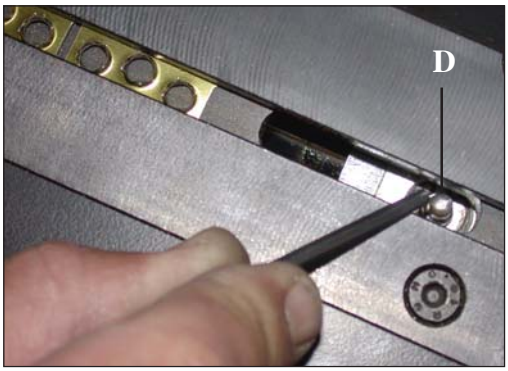


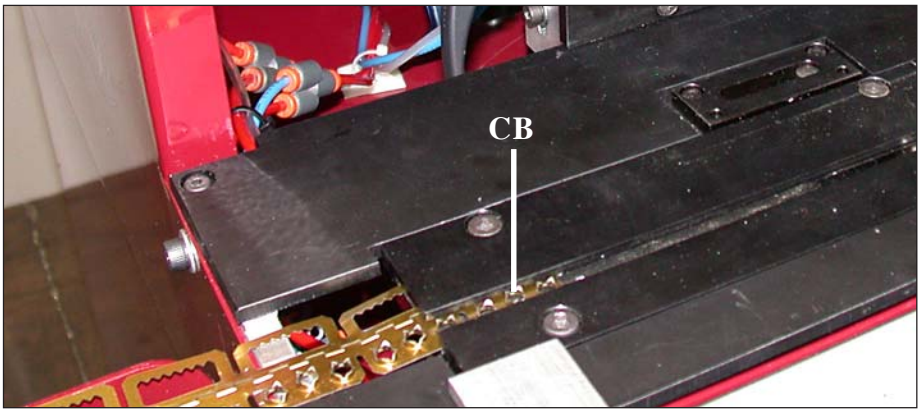
Posición de las fijaciones sobre el soporte SB

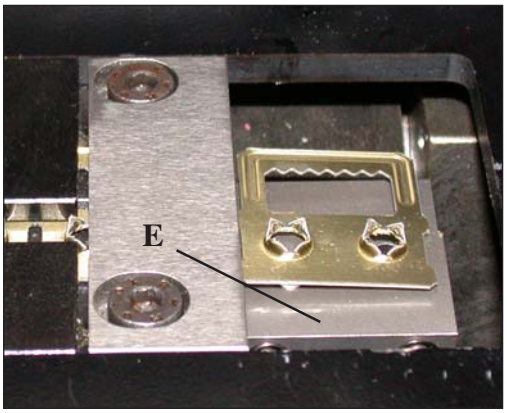
COLOCACIÓN DE LA CINTA DE FIJACIONES



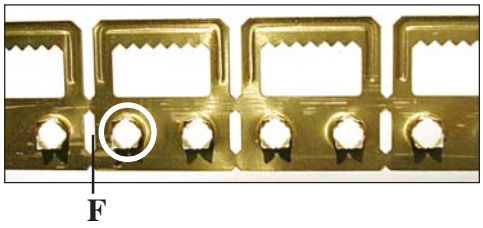
La cinta de fijaciones se coloca en el camino de la banda CB con el capó de seguridad abierto. Manteniendo apretado el botón B, empujar el tetón D de arrastre de la cinta hacia abajo con una llave Allen, y seguidamente deslice la cinta de fijaciones (por medio de una llave Allen colocada en uno de los orificios) en el camino de la banda (CB) hasta llegar sobre el yunque E.

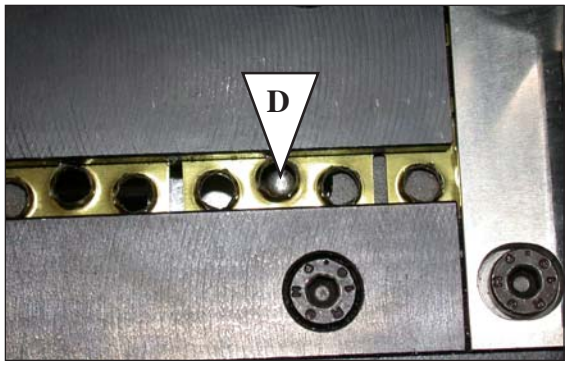






El tetón (D) de arrastre de la cinta deberá colocarse siempre:
- En el orificio que quede a la derecha de la ventana F para las fijaciones de 2 orificios.
- En el orificio central en el caso de fijaciones con 3 orificios.



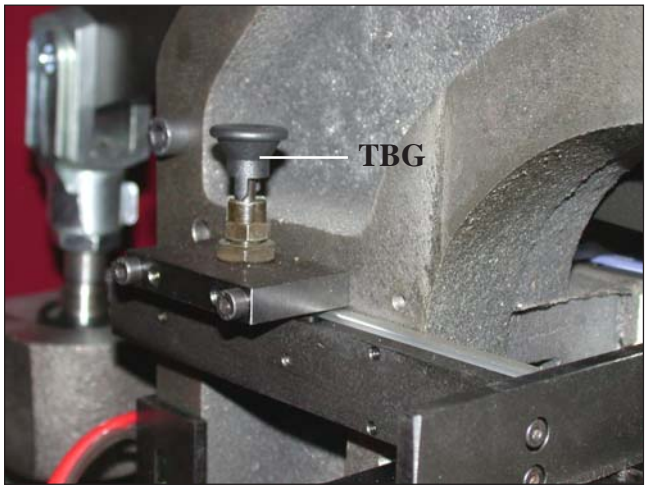


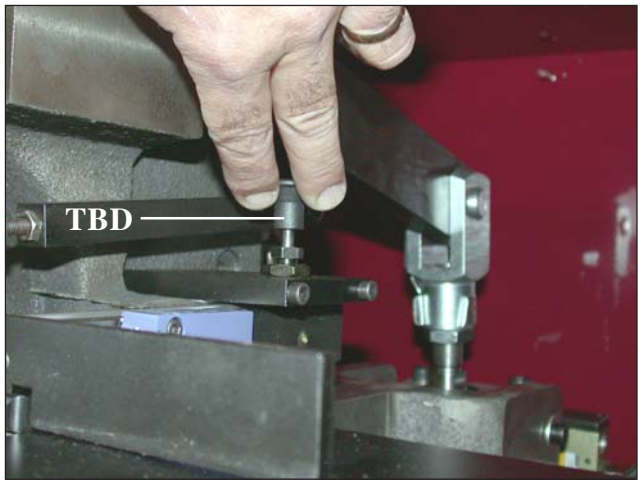
POSICIÓN DE OPERARIO

Una vez alineado el tetón con el orificio, soltar el botón B: el tetón de arrastre se levanta y se coloca en el orificio.

AJUSTES

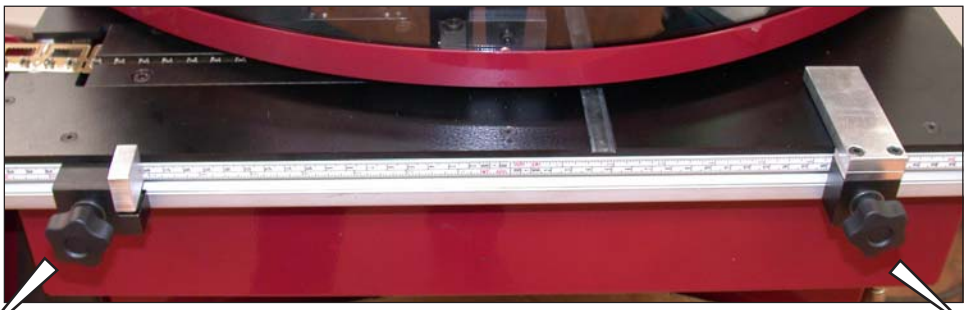
1) AJUSTE DE LA PROFUNDIDAD DE COLOCACIÓN

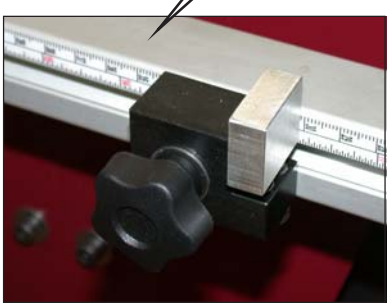




Levante y gire un cuarto de vuelta la varilla izquierda de bloqueo TBG. Eso la deja bloqueada en su posición alta. Al tiempo que levanta la varilla de bloqueo TBD, coloque la barra de profundidad sobre el índice adecuado. Suelte TBD y desbloquee TBG.

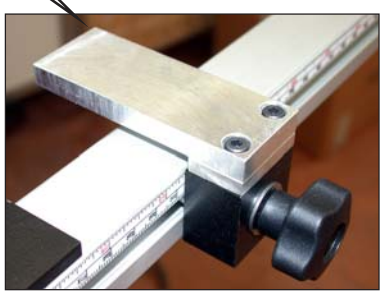
2) AJUSTE DEL CENTRADO DE LONGITUD / ANCHURA





Afloje el taco de la izquierda y lleve su lado derecho hasta la medida que se desee. Esta medida debe corresponder a la mitad de la anchura del dorso del marco.

Suelte el tope de la derecha y lleve su lado izquierdo hasta la medida que desee. Esta medida debe corresponder a la mitad de la longitud del dorso del marco.



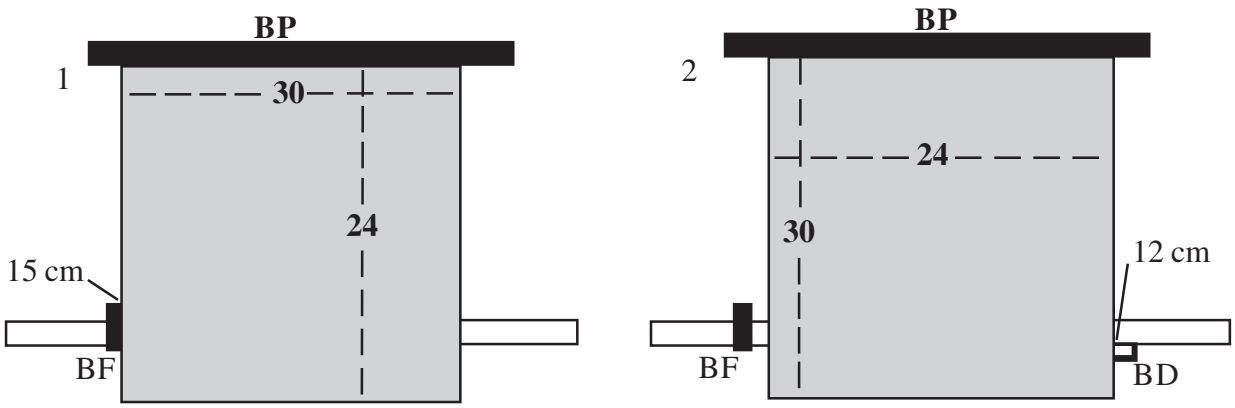
EXECUTION

IMPORTANTE: ESPESOR MÁXIMO DEL DORSO DEL MARCO = 6mm

SEGURIDAD: El capó es un elemento de seguridad fundamental. Está terminantemente prohibido desmontarlo y utilizar la máquina sin él. La palanca que lleva incorporada pone en marcha la embutición cuando solo quede una abertura de 8 mm entre la mesa y el capó. Eso hace que la embutición no pueda ponerse en marcha si la mano de un operario se encuentra por debajo del capó.

1) UTILIZACIÓN DE LOS TOPES (CIRCUITO DE AIRE CERRADO)

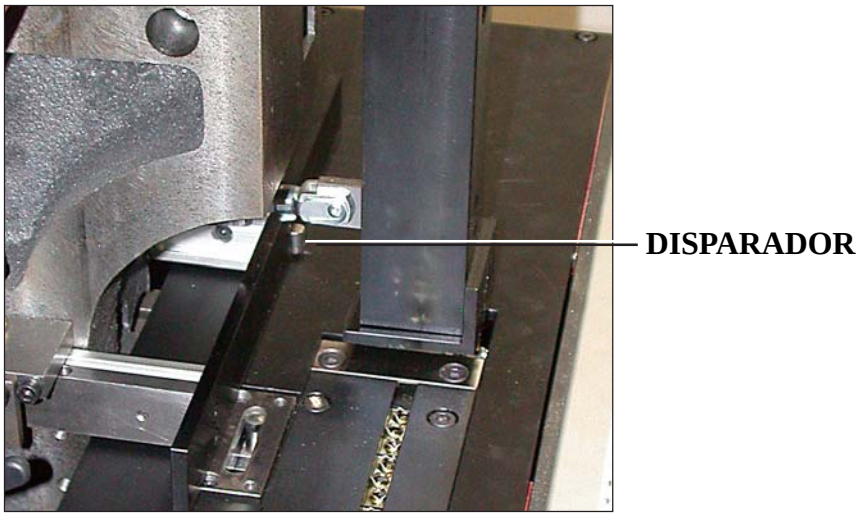
Los topes fijos/abatibles y la barra de profundidad hacen posible la memorización de las posiciones de embutición a lo largo y ancho del dorso del marco.



(Fig. 1) Lleve el lado de la anchura de 30 cm del dorso del marco hasta apoyar firmemente sobre la barra de profundidad BP y contra el borde derecho del tope fijo BF a 15 cm (Fig. 2). El dorso del marco cubre el tope abatible que se colocará en posición abierta debido a la presión de apoyo. Lleve seguidamente el lado de la longitud 24 cm sobre el lado izquierdo del tope abatible BD a 12 cm, bien apoyado sobre la barra de profundidad.

2) COLOCACIÓN DE LAS FIJACIONES (CIRCUITO DE AIRE ABIERTO)

El capó de protección está cerrado.
El cabezal se pone en posición de colocación y el tetón de arrastre de las fijaciones se introduce en el orificio apropiado. La colocación de una fijación se realiza al apoyar el disparador en el dorso del marco. Puede empezar usted la colocación indiferentemente por el lado de la longitud o de la anchura, lo importante es emplear el tope fijo (15 cm) para la anchura y el tope abatible (12 cm) para la longitud según este ejemplo.

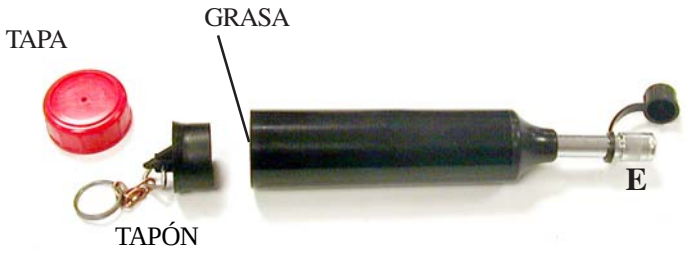


MANTENIMIENTO

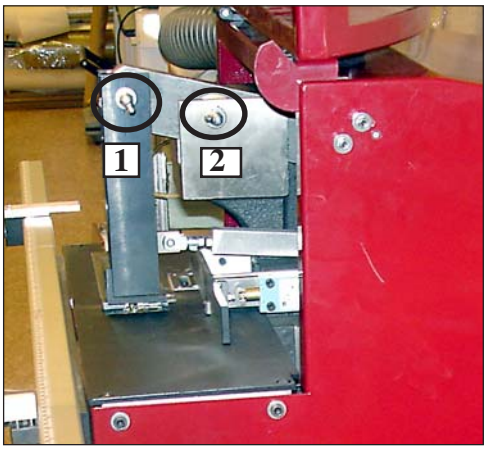
ANTES DE CUALQUIER INTERVENCIÓN, DESCONECTAR LA ALIMENTACIÓN DE AIRE Y LA CORRIENTE ELÉCTRICA

MANTENIMIENTO PREVENTIVO (Engrase: 1 vez cada 6 meses)

EMPLEO DE LA BOMBA DE ENGRASE



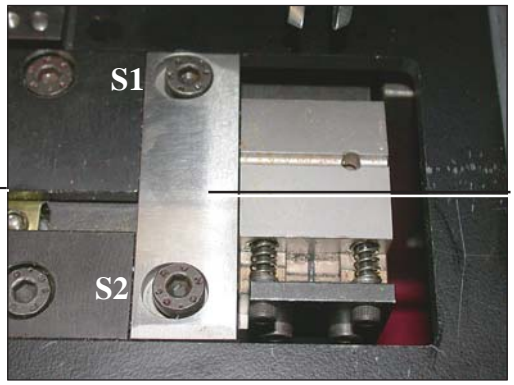
Retire la tapa, y seguidamente el tapón tirando de la anilla. Llenar de grasa el depósito de la bomba (se suministra un tubo de grasa con la máquina). Volver a colocar el tapón del depósito.

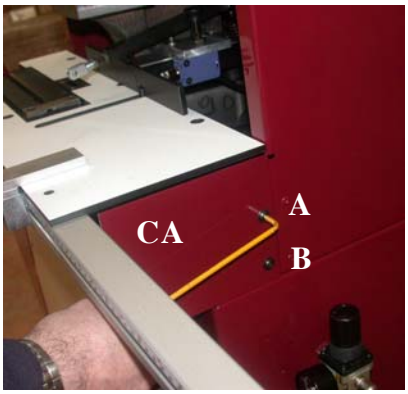


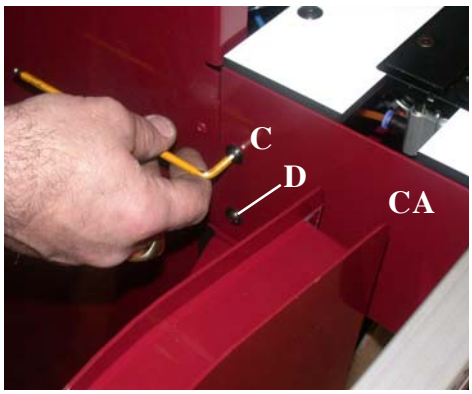
Aplicar la boca E de la bomba a cada punto de engrase (1,2) y hundirlo para aplicar la grasa en los mismos.

CAMBIO DE HERRAMIENTA

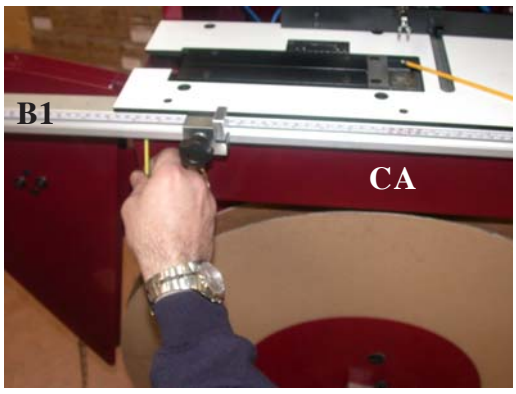
1º Soltar el prensador P de la mesa de trabajo, tras haber desmontado los clips AC de eje 1 ‘.
2º Desmontar el separador sacando los 2 tornillos S1 y S2 con la llave Allen de 4 mm.



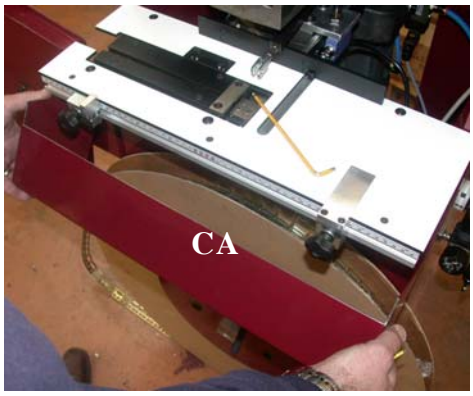




3) Retirar los tornillos A, B, C, D del cárter CA con una llave Allen de 4mm

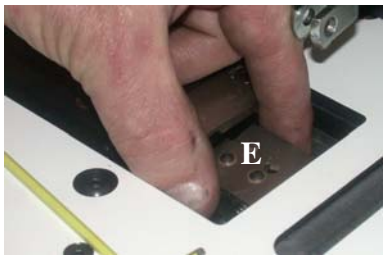


4) Extraer los brazos B1 y B2 (Ver pág 2 fig 4)

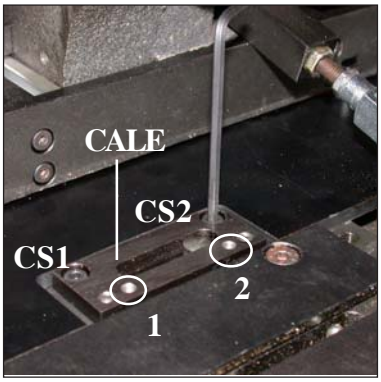


5) Quitar el cárter CA

6) Desatornillar el yunque E, por debajo de la mesa de trabajo, con la llave Allen de 4mm.



7) Extraer el yunque E fuera de su alojamiento



8) Desmontaje del calzo de selección (llave Allen de 3mm):
- Desatornillar los tornillos CS1 y CS2.
- Volver a colocar esos 2 tornillos en los emplazamientos 1 y 2, para poder alojar con facilidad el calzo de selección.

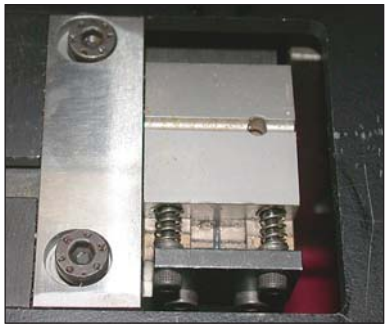
9) Colocar en su sitio el nuevo calzo y fijarlo por medio de los tornillos CS1 y CS2.

10) Montar el nuevo yunque y fijarlo desde debajo de la mesa de trabajo.

11)Por la derecha, dentro de la máquina, empujar el gato hacia abajo y colocar el calzo C (que se suministra) bajo el subconjunto «Ajuste de la profundidad».

12)Colocar en su sitio el nuevo separador.

Nota : él no deben haber allí del espacio entre el separador y el yunque. El one debe poder deslizarse sin embargo aquí .



El separado debe estar perfectamente alineado con el borde de la mesa, sin que exista decalaje alguno Se recomienda comprobar de vez en cuando que la posición del separador es la correcta, y realizar su ajuste si estuviera mal alineado.

13)Volver a la operación nº 11 para sacar el calzo.

14)Volver a montar el cárter CA, los brazos B1 y B2, y el eje / los clips AC del prensador.

15)Colocar la bobina de fijaciones que corresponda a la herramienta (ver páginas 3 y 4)